

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ

Конструкция и размеры

Thrust centres with screwed-off nut.
Design and dimensions

ГОСТ

2575—79*

**взамен
ГОСТ 2575—67**

ОКП 39 2844

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2330 срок введения установлен

с 01.07.80

Проверен в 1985 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные центры с отжимной гайкой, применяемые при обработке деталей на металлорежущих станках, контрольных, разметочных и других работах.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

2. Центры должны изготавливаться двух исполнений:

1 — с закаленным рабочим конусом;

2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

3. Конструкция и размеры упорных центров с отжимной гайкой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1)

4. Рабочие конусы центров 60° и 75° исполнения 1 с конусом Морзе 6 и метрическими конусами допускается изготавливать наплавленным прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75.

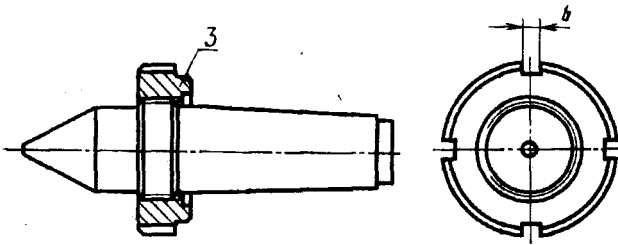
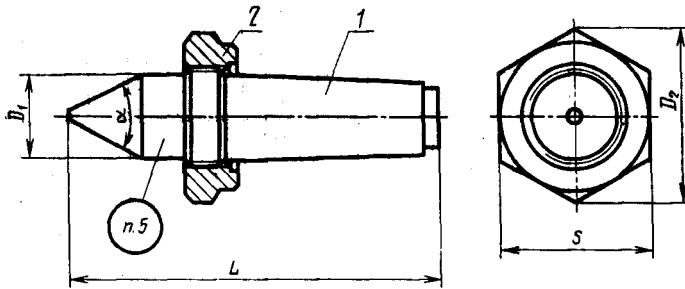
Толщина наплавленного слоя не должна превышать для центров с конусом Морзе 6—2,5 мм, для центров с метрическими конусами — 3 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 13215—79.

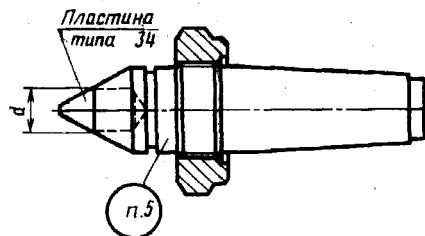
(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Конструкция и размеры центров и гаек указаны в обязательном приложении.

Исполнение 1



Исполнение 2



1—центр; 2—гайка для центров с конусом Морзе; 3—гайка для центров с метрическим конусом

Размеры, мм

Обозначение центров	Применяемость	Исполнение	Конусы	α	L (поле допуска h16)	D ₁	d	D ₂	S (поле допуска h15)	b	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413-82	Масса, кг, не более	
7032-0101		1	Морзе	0	70	9,2	—	21,9	19		—	0,041	
7032-0102		2					5				34090	0,042	
7032-0103		1		1		80	12,2	—	27,7	24		—	0,081
7032-0104		2					5				34090	0,083	
7032-0105		1		2	60°	90	18,0	—	34,6	30		—	0,108
7032-0106		2					7				34110	0,111	
7032-0107		1		3		110	24,1	—	47,3	41		—	0,260
7032-0108		2					11				34130	0,264	
7032-0109		1					—				—	1,041	
7032-0110		2		4		140	31,6	14	63,5	55	—	34150	1,099
7032-0111		1			75°			—				—	1,155
7032-0112								—				—	2,112
7032-0113		2		5	60°	170	44,7	18	80,9	70		34170	2,132
7032-0114								22				34190	2,158
7032-0115		1			75°			—				—	2,250
7032-0116								—				—	5,129
7032-0117		2		6	60°	220	63,8	22	109,7	95		34190	5,172
7032-0118								32				34210	5,291
7032-0119					75°			—				—	6,035
7032-0120			Метрические	80	60°	300	80,4	120,0		10		10,445	
7032-0121					75°							10,603	
7032-0122		1		100	60°	340	100,5	—	135,0			—	17,305
7032-0123					75°			—					18,168
7032-0124				120	60°	380	120,6	—	160,0		12		28,798
7032-0125					75°			—					29,863

Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4 и $\alpha = 60^\circ$:

Центр 7032-0109—Морзе 4 ГОСТ 2575—79

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0109 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2575—79

То же, нормальной точности с $\alpha=75^\circ$:

Центр 7032-0111 Морзе 4 75° ГОСТ 2575—79

То же, повышенной точности с $\alpha=75^\circ$:

Центр.7032-0111 Морзе 4 ПТ 75° ГОСТ 2575—79

То же, с конусом Морзе 6, наплавленного сормайт:

Центр 7032-0119 Морзе 6 ПТ 75° сормайт 2575—79

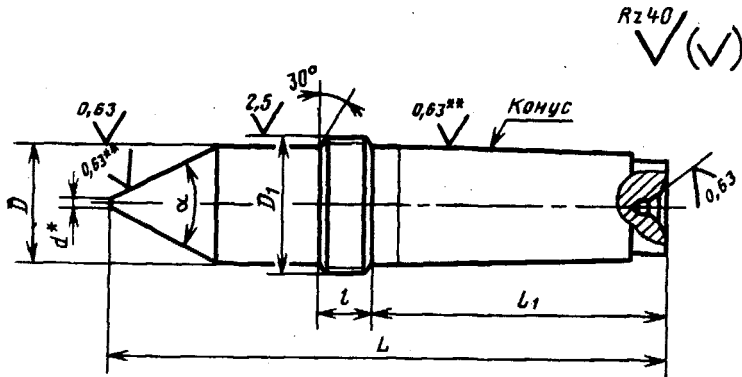
Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и пластиной типа 34 из сплава ШК6:

Центр 7032-0110 Морзе 4 ПТ ВК6 ГОСТ 2575—79

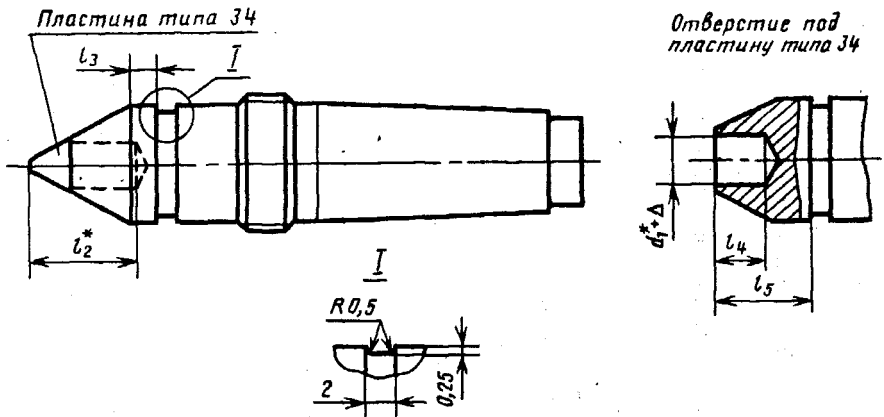
Конструкция и размеры деталей центров с отжимной гайкой

1. Центр (черт. 1, табл. 1)

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

** Шероховатость для центров повышенной точности (ПТ) должна быть $Ra < 0,32$ мкм.